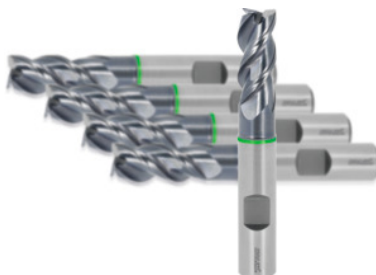


HOLEX
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1414 3
GTIN	4045197905246
Classe articolo	GGN

Descrizione
Esecuzione:

 Per **sgrossatura e finitura**.

 Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Come n. art. 202414.
Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,13 mm
Ø Posizione libera D ₁	2,8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	12 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,02 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Tagliente D_c	3 mm
Numero denti Z	3
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm^2	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	idoneo	170 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GGG	idoneo	190 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro SteelHPC
Ø DC 3 mm

202414 3